

Barrier 90

Produktbeschreibung

Dies ist eine zweikomponentige, polyamid härtende, zinkreiche Epoxybeschichtung. Ein Produkt mit einem sehr hohen Zinkstaubanteil. Entspricht den Zusammensetzungsanforderungen gemäß SSPC Paint 20, Level 1, ISO 12944-5, BS 4652, BS 5493 und AS/NZS 3750.9.1994. Bietet ausgezeichneten Korrosionsschutz als Teil eines kompletten Anstrichsystems. Zu verwenden als Primer in Überwasserumgebungen. Geeignet für Stahl, die Reparatur anorganischer Zinksilikatbeschichtungen und beschädigter verzinkter Stahluntergründe. Dieses Produkt entspricht ASTM D520 Typ II Zinstaub.

Typischer Einsatzbereich

Industrie:

Geeignet für Stahlkonstruktionen und Rohrleitungen, die Korrosivitätskategorien bis C5 (ISO 12944-2) ausgesetzt sind. Empfohlen für Offshore Umgebungen einschließlich Raffinerien, Kraftwerke, Brücken, Gebäude, Bergbauanlagen und allgemeinen Baustahl. Speziell vorgesehen als Primer in Beschichtungssystemen, wenn verlängerte Haltbarkeit verlangt wird. Zugelassen in zahlreichen Brückenspezifikation, die 90% Zinstaubanteil fordern.

Farbtöne

grau

Produktdaten

Eigenschaft	Test/Standard	Beschreibung
Festkörpervolumen	ISO 3233	58 ± 2 %
Glanzgrad (GU 60 °)	ISO 2813	matt (0-35)
Flammpunkt	ISO 3679 Method 1	27 °C
Dichte	errechnet	2.9 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA Methode 24 (getestet) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	370 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (theoretisch)	423 g/l

Die angegebenen Daten sind typisch für fabrikgefertigte Produkte mit leichten Abweichungen je nach Farbton.

Alle Daten gelten für die angemischte Farbe.

Glanzbeschreibung: Gemäß Jotun Performance Coating's Definition.

Schichtdicke pro Anstrich

Typischer empfohlener Spezifikationsbereich

Trockenschichtdicke	25 - 90 µm
Nassschichtdicke	45 - 155 µm
Theoretische Ergiebigkeit	23.2 - 6.4 m ² /l

Oberflächen-Vorbereitung

Um langfristige Haftung zum nachfolgenden Produkt zu gewährleisten, muss die Oberfläche sauber, trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein.

Tabelle zur Oberflächenvorbehandlung

Untergrund	Oberflächen-Vorbereitung	
	Minimum	Empfohlen
Kohlenstoffstahl	St 3 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Geshopprimerter Stahl	Sauberer, trockener und unbeschädigter zugelassener Shopprimer (ISO 12944-4 5.4)	Mindestens 70% der Oberfläche Sweep strahlen oder alternativ strahlen nach Sa 2 (ISO 8501-1).

Optimale Performance, inklusive Haftung, Korrosionsschutz, Hitze- und Chemikalienbeständigkeit wird mit der empfohlenen Untergrundvorbehandlung erzielt.

Applikation

Applikationsmethoden

Das Produkt kann appliziert werden mit

Spritzrüstung: Airless-Spritze verwenden.

Pinself: Empfohlen zum Vorlegen und für kleine Flächen. Es muss darauf geachtet werden, dass die spezifizierte Trockenschichtdicke erreicht wird.

Mischungsverhältnis des Produktes (nach Volumen)

Barrier 90 Comp A 6 Teil(e)
Barrier 90 Comp B 1 Teil(e)

Verdüner/Reiniger

Verdünnung: Jotun Thinner No. 17

Anwendungsdaten zum Airless-Spritzen

Düsengröße (inch/1000): 15-21
Düsendruck (mindestens): 150 bar/2100 psi

Trocknungs- und Härtingszeiten

Untergrundtemperatur	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen (Hand) trocken	50 min	20 min	10 min	4 min
Begehrbar	3 h	2 h	1.5 h	40 min
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	3 h	2 h	1.5 h	40 min
Trocken/gehärtet für die Verwendung	10 d	7 d	5 d	2 d

Das maximale Überstreichbarkeitsintervall finden Sie in der Applikationsanleitung (AG) für dieses Produkt.

Trocken- und Härtingszeiten wurden bei kontrollierten Temperaturen, einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% und dem mittleren DFT Bereich für dieses Produkt ermittelt.

Oberflächen (Hand) trocken: Wenn leichter Druck mit dem Finger keine Abdrücke hinterlässt oder nicht mehr klebrig ist.

Begehrbar: Mindestdauer bevor die Beschichtung begehrbar ist und dabei keine dauerhaften Spuren, Druckstellen oder physikalische Beschädigungen davonträgt.

Überstreichbarkeitsintervall, Minimum: Empfohlene Mindestdauer bevor der nächste Anstrich appliziert werden kann.

Trocken/gehärtet für die Verwendung: Die Mindestzeit bis der Anstrich dauerhaft der/dem zugedachten Umgebung/Medium ausgesetzt werden kann.

Induktionszeit und Topfzeit

Temperatur des Beschichtungsmaterials	23 °C
Induktionszeit	30 min
Topfzeit	24 h

Hitzebeständigkeit

	Temperatur	
	Dauerbelastung	Spitzenwert
Trocken, atmosphärisch	120 °C	140 °C

Höchsttemperatur von max. 1 Std Dauer.

Die aufgeführten Temperaturen beziehen sich auf die Beibehaltung der Schutzeigenschaften des Produktes und nicht auf mögliche Beeinträchtigung des Substrates durch Temperaturbelastung.

Produktkompatibilität

Abhängig vom tatsächlichen Einsatzbereich des Anstrichsystems können verschiedene Primer und Decklacke in Kombination mit diesem Produkt verwendet werden. Weiter unten stehen einige Beispiele. Für spezifische Systemempfehlungen wenden Sie sich bitte an Jotun.

Vorheriger Anstrich: anorganischer Zinkshopprimer
Nachfolgender Anstrich: Polyurethan, Epoxy, Epoxymastic

Gebinde (typisch)

	Volumen (Liter)	Gebindegröße (Liter)
Barrier 90 Comp A	7.5	10
Barrier 90 Comp B	1.25	3

Das angegebene Volumen gilt für fabrikgefertigte Farbtöne. Bitte beachten Sie, dass Varianten aufgrund lokaler Richtlinien in Gebindegröße und Füllmenge abweichen können.

Lagerung

Das Produkt muss gemäß den nationalen Vorschriften gelagert werden. Das Gebinde muss in einem trockenen, kühlen, gut gelüfteten Raum und fern von Wärme- und Zündquellen gelagert werden. Die Gebinde müssen fest verschlossen gelagert werden. Vorsichtig handhaben.

Haltbarkeitsdauer bei 23 °C

Barrier 90 Comp A 24 Monat(e)
Barrier 90 Comp B 24 Monat(e)

Auf einigen Märkten kann die handelsübliche Haltbarkeitsdauer auf Grund lokaler Gesetzgebung kürzer ausfallen. Der obige Wert gibt die Mindesthaltbarkeitsdauer an. Darüber hinaus muss die Produktqualität geprüft werden.

Vorsicht

Dieses Produkt ist nur für die professionelle Verarbeitung bestimmt. Die Applikateure und Anwender müssen ausgebildet, erfahren und in der Lage sein und über die Geräte verfügen, die Beschichtungen korrekt und Jotun's technischer Dokumentation gemäß anzumischen/aufzurühren und aufzutragen. Die Applikateure und die Anwender müssen bei der Verarbeitung dieses Produktes eine geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen. Diese Anleitung basiert auf dem aktuellen Wissen zu diesem Produkt. Jegliche vorgeschlagene Abweichung um den Gegebenheiten vor Ort zu entsprechen, muss an den verantwortlichen Jotun Mitarbeiter zur Überprüfung weitergeleitet werden, bevor die Arbeit aufgenommen wird.

Gesundheit und Sicherheit

Bitte die Sicherheitshinweise auf dem Gebinde beachten. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Sprühnebel nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden. Spritzer auf der Haut müssen umgehend mit geeignetem Reiniger, Seife und Wasser entfernt werden. Augen gründlich mit Wasser ausspülen und unverzüglich medizinische Hilfe aufsuchen.

Farbtonabweichungen

Gegebenenfalls können Produkte, die in erster Linie zur Verwendung als Grundierungen oder Antifouling bestimmt sind, von Charge zu Charge leichte Farbabweichungen aufweisen. Solche Produkte und Produkte auf Epoxidharzbasis, die als Endbeschichtung verwendet werden, können bei Sonneneinstrahlung und Witterungseinflüssen kreiiden.

Die Farb- und Glanzhaltung auf Decklacken/Deckbeschichtungen kann je nach Art des Farbtons, der Umgebungsbedingungen wie z.B. Temperatur, UV-Intensität usw., der Qualität der Applikation und des generischen Lacktyp variieren. Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrer örtlichen Jotun-Niederlassung.

Haftungsausschluss

Die Angaben in diesem Dokument erfolgen nach bestem Wissen auf der Grundlage von Laborversuchen und praktischen Erfahrungen von Jotun. Die Produkte von Jotun werden als Halbfertigerzeugnisse betrachtet und als solche oft unter Bedingungen verarbeitet, die sich der Einflussnahme von Jotun entziehen. Jotun kann für nichts anderes als die Qualität des Produktes selbst garantieren. Geringfügige Produktanpassungen können vorgenommen werden, um den lokalen Anforderungen zu entsprechen. Jotun behält sich das Recht vor, die gegebenen Daten ohne Ankündigung zu ändern.

Verarbeiter sollten Jotun stets zwecks spezifischer Beratung zur generellen Eignung des Produkts für ihre Zwecke und spezifischen Applikationspraktiken konsultieren.

Bei Unstimmigkeiten zwischen verschiedensprachigen Ausgaben dieses Dokumentes ist die englische Version (UK) ausschlaggebend.
